

AlMg5

KATEGÓRIA GMAW-GTAW plný drôt

TYP Plný zvärací drôt vyvinutý pre zváranie hliníkových zliatin s obsahom horčička.

APLIKÁCIE Drôt vyvinutý pre zváranie hliníkových zliatin s maximálnym obsahom horčička 5%. Ponúka vynikajúcu odolnosť voči korózií, veľmi dobré mechanické vlastnosti. Používa sa hlavne pri výrobe lodí a v železničnej doprave. Hrubsie materiály je potrebné predohriať na cca 150°C.

VLASTNOSTI Má veľmi dobré zväracie a mechanické vlastnosti s dobrou odolnosťou voči korózií. Zvarový kov je bez pórov, je však potrebné dodržať dokonalú prípravu zváraných plôch. Vzhľadom na jeho vlastnosti, je to najpoužívanejší drôt v triede hliníkových zliatin.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.10: ER 5356
EN ISO	18273: S Al5356-AlMg5Cr A
DIN: W.Nr.	3.3556
DIN	1732: SG-AlMg5

VHODNÉ PRE Hliníkové zliatiny: AlMg3, AlMg4, AlMg5, AlMgMn, AlZnMg1, G-AlMg3Si, G-AlMg5Si, G-AlMg10, AlMg1SiCu, AlMgSi0,7, AlZn4,5Mg1, AlSi1MgMn, AlSiMg(A), 3.3545, 3.3206, 3.3210, 3.2315, 3.3211, 3.4335, EN AW 5086, EN AW 6060, EN AW 6005A, EN AW , EN AW 6061, EN AW 7020, EN AC 51400, EN AC 51300, EN AC 51100, EN AW 5454

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

Be	Mn	Si	Cr	Fe	Cu	Al	Mg	Zn	Ti	Iný
0.0008	0.05-2	0.2	0.05-0.2	0.4	0.1	Zvyšok	4.5-5.5	0.1	0.06-0.12	0.15

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			T (°C)
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	115-140	275-315	25-35				562-633

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zväracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka / sud	kg / paleta
0.8	14-23	60-160	D-200 / KD-300 / Sud	2 / 7 / 80	400 / 504 / 320
1.0	15-26	90-210	D-200 / KD-300 / Sud	2 / 7 / 80	400 / 504 / 320
1.2	20-29	140-260	D-200 / KD-300 / Sud	2 / 7 / 80	400 / 504 / 320
1.6	25-30	190-350	KD-300 / Sud	7 / 80	504 / 320

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1, I3